

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開実用新案公報 (U)

(11) 実用新案出願公開番号

実開平7-6175

(43) 公開日 平成7年(1995)1月27日

(51) Int. Cl. ⁶

識別記号

F I

B65D 81/26

H 9028-3E

B32B 5/24

101

7421-4F

B65D 85/50

R 7191-3E

D04H 1/42

G 7199-3B

1/54

A 7199-3B

審査請求 有 請求項の数 1 書面 (全2頁)

(21) 出願番号

実願平4-56752

(22) 出願日

平成4年(1992)7月6日

(71) 出願人 391052172

ハニーファイバー株式会社

福岡県福岡市博多区博多駅東2丁目2番2号

(72) 考案者 斎藤 強

埼玉県上尾市須ヶ谷1丁目239番地

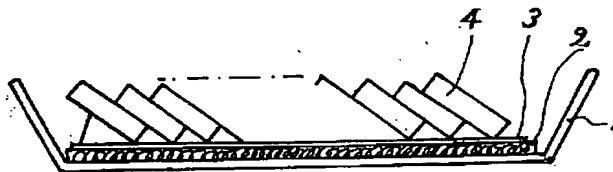
(74) 代理人 弁理士 早川 亀雄

(54) 【考案の名称】 刺身用下敷

(57) 【要約】 (修正有)

【目的】 生鮮魚類等の商品の表面の汚れを防止する下敷きを提供する。

【構成】 刺身をパックして小売店に並べるとき、トレー1と刺身4との間に、下から吸水性不織布、多孔フィルム3を刺身の下敷きとして使用する。吸水性不織布2としてレーヨン、PE、PP複合繊維を原料とする。



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】 生鮮な商品として成形された刺身をトレー内に包装する場合、トレー底部と刺身との間にレーヨン繊維 60%以上、外 PE、PP 複合繊維よりなる不織布、目付 40～80 g/m² を敷き、その上に孔数 100/cm² 程度の多孔フィルムを介在させた刺身用下

敷。

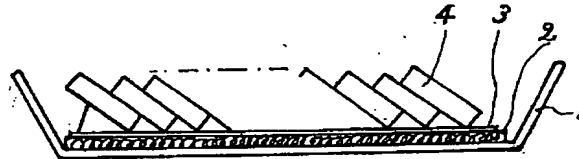
【図面の簡単な説明】

本考案の構成を示す断面図である。

【符号の説明】

1 トレー 2 不織布 3 多孔フィルム 4 刺身

【図 1】



【手続補正書】

【提出日】平成 5 年 2 月 1 5 日

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】図面の簡単な説明

【補正方法】変更

【補正内容】

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本考案の構成を示す断面図

【符号の説明】

1 トレー
2 不織布
3 多孔フィルム
4 刺身

【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】この考案は主として商品として形成された刺身の包装に係わるもので、特に刺身をトレーに入れてパックしたときに使用される刺身とトレーとの間の下敷きに係わるものである。

【0002】

【従来の技術】一般に小売り店で取り扱われる刺身は合成樹脂製のトレーに入れられ、これをフィルムで包装した密閉状態で店頭に並べられる。このとき取扱中に姿が崩れないように、また食品がトレーと直接しないように合成樹脂のフィルム、発泡材のシート等を敷く程度の処置がとられる。

【0003】

【本発明が解決しようとする課題】一般に生鮮魚類は冷凍で入荷し、これを刺身に作り、上記の包装をして店頭に並べるのであるが、これが密閉状態でゆっくりと解凍されるため、肉部に含まれる血液等が次第に滲出して、表面を汚して商品の外観を損ずることが多い。本考案はこの表面の汚れを完全に防止しようとするものである。

【0004】

【課題を解決するための方法】従来使用されてきた下敷きには吸水性がほとんど無い点に着目し、下敷きに吸水の目的を平均に持たせる方法を採用した。

【0005】

【実施例】本考案においては図に示すように、トレー 1 の中に不織布 2 を敷き、その上に多孔フィルム 3、刺身 4 を置く。なお外側のフィルムによるパックは図では省略した。

そこで解凍に際して滲出液がどの程度多孔フィルム 3 上に残留するかの測定実験を、不織布 2 を変えて行った。ここで不織布の厚さは $15 \text{ g} / \text{cm}^2$ の荷重を掛けた状態の厚さ mm を示す。なおこのとき多孔フィルム 3 は厚さ 0.14 mm 、孔の数 $150 / \text{cm}^2$ 、開孔面積 29% のものを使用した。刺身は冷凍の物を約 50 g を置き、室温で 15 分放置解凍後刺身を除去し、多孔フィルム 3 上に残った滲出液を短時間標準 ▲ろ▼紙に吸い取り、その重量から残留量を決めた。そ

の結果を表1に示す。

【0006】

【表1】

試料 No	繊維組成(%)			目付 g/m ²	厚さ mm	残留水分率
	レーヨン	脱脂綿	PE. PP 複合体			
1	50		50	20	0.11	1.00
2	50		50	40	0.15	0.97
3	50		50	60	0.20	0.70
4	65		35	20	0.12	1.10
5	65		35	40	0.16	0.82
6	65		35	60	0.20	0.50
7	65		35	60×2	0.44	0.40
8	80		20	20	0.12	0.94
9	80		20	40	0.16	0.62
10	80		20	40×2	0.35	0.47
11	80		20	60	0.21	0.50
12		50	50	20	0.12	0.98

(目付欄の×2は2枚使用)

上の表で「残留水分率」とは試料No. 1の残留分を1.00として、これとの対比を以て示した。また不織布は吸水性繊維としてレーヨン、脱脂綿が考えられるが、脱脂綿はレーヨンに比較して価格が高いので省略した。なおレーヨン、脱脂綿の吸水性の対比は試料No. 1とNo. 10からその性能に差のないことが判る。

不織布製造に必要な熱融着繊維として一般に市販されているPE. PP複合繊維を使用し、ウェブ成形後加熱により不織布とした。

【0007】

【評価】ここで残留水分率が0.7以下になると多孔フィルム上に液の残留が少なく、感覚的に実用可能である。また目付の少ないものは製造、取り扱いが非能率的で、厚さ0.2mm以上のものが望ましい。

またPE. PPはレーヨンに比較して価格が高いのでレーヨン65%以上のもの(No. 4~No. 11)がよい。なお目付が大きくなると、残留水分率は良好であるが40g程度で十分で、それ以上になると吸着に部分的なむらが出て、おもしろくない。

【 0 0 0 8 】次に多孔フィルムの効果について考察する。多孔フィルムを使用せずに不織布のみのとすると、滲出液は直接不織布に吸着されて、部分的な汚れがむらに現れて不潔感をいだかせる。この事から多孔フィルムは滲出液を短時間溜めて平均化して、順次不織布に渡す機能を発揮するものであることが判明する。

この時市販の多孔フィルムを数種類テストしたが、孔数が 9 0 ~ 1 6 0 程度のものには差は認められなかった。また多孔フィルムは透明ではないので不織布の汚れをカバーする効果もある。

【 0 0 0 9 】不織布の代わりに紙（チッシュペーパー）を使用して試験を行った結果、紙は吸着した部分から収縮変形し、表面が凹凸になり、滲出液の部分的吸着が進行して、望ましくない状態であった。

【 0 0 1 0 】以上から結論すると、レーヨン 6 5 ~ 8 0 % P E . P P 繊維 3 5 ~ 2 0 %、目付 4 0 ~ 6 0 g / m² の範囲。多孔フィルムとしては一般市販の（孔数 9 0 以上）が使用可能である。

【 0 0 1 1 】

【考案の効果】本考案の下敷きによって安価に効果的に刺身の商品価格を保持することができる。